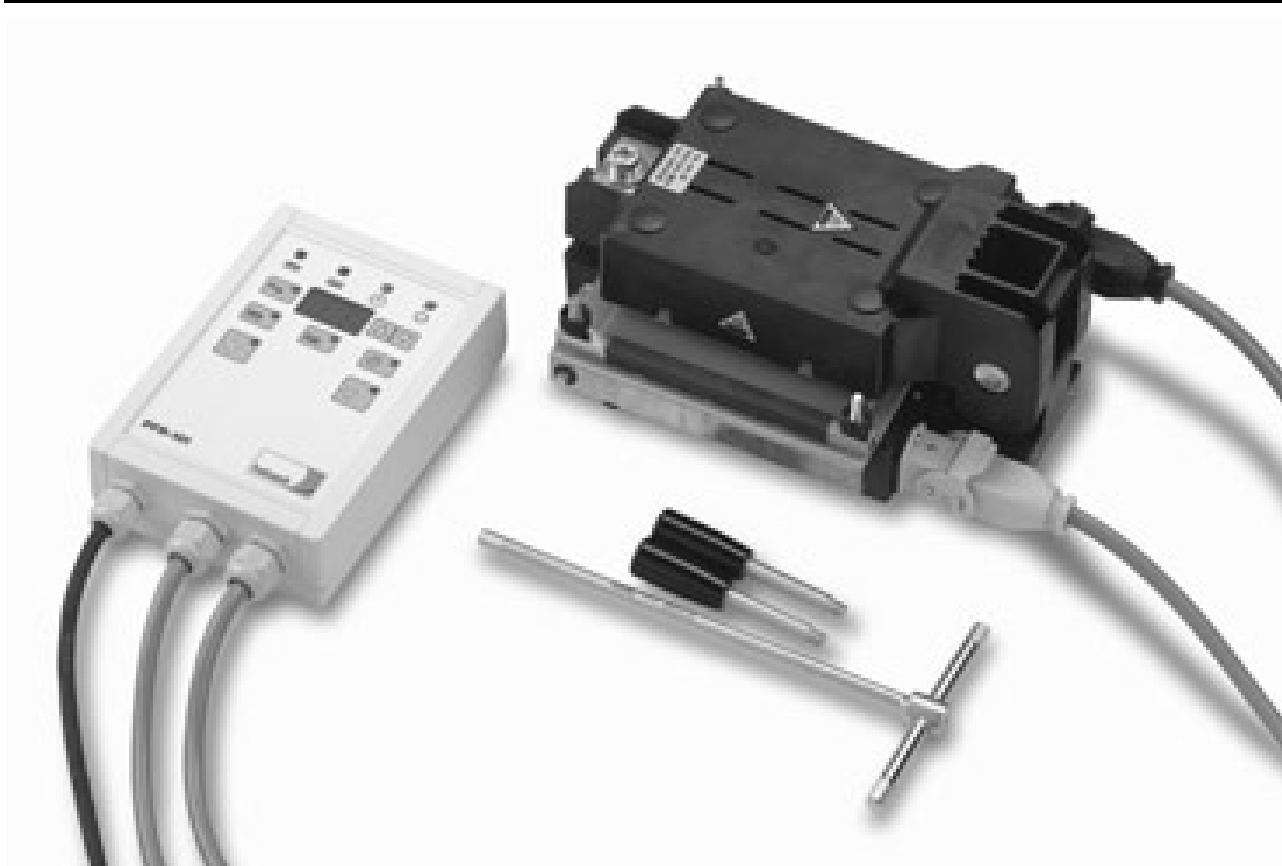


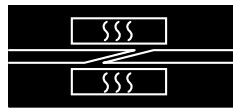


Dispositif de pressage à chaud PF-101



Le PF-101 est un dispositif de pressage à chaud pour le jonctionnement de bandes et courroies Habasit jusqu'à une largeur de 100 mm et une épaisseur de 6 mm. La longueur maximale des doigts de peigne est de 120 mm. Il est conçu principalement pour la méthode Flexproof, mais Thermofix est également possible. Il comporte une commande précise individuelle de température des deux plateaux de serrage, ainsi qu'un système de refroidissement par ventilation forcée à commande automatique qui assure un fonctionnement sans complications, spécialement sur des installations.

L'appareil de commande compact est connecté au corps de la presse par des câbles d'environ 2 m de long, ce qui est idéal en cas d'installations. Des poignées peuvent être posées en divers endroits du corps de presse pour une manutention optimale dans différentes situations d'installation. Les deux moitiés du corps de presse peuvent être séparées pour faciliter l'installation en cas d'emplacement serré ou bien, la presse peut être insérée par-dessus la bande en une pièce comme une pince, puis fermée sur le devant. La pression est appliquée en resserrant deux vis.



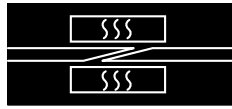
Sommaire

1.	Informations générales	4
1.1	Application.....	4
1.2	Informations relatives à la sécurité	4
1.3.1	Accessoires disponibles.....	5
1.4	Commande d'accessoires/pièces de rechange	6
1.5	Garantie	6
1.6	Conseil technique	6
2.	Mode de fonctionnement	7
3.	Positionnement initial en fonctionnement	7
4.	Pressage à chaud de courroies/bandes	8
4.1	Procédure:.....	8
4.2	Recommandations spéciales	10
4.2.1	Démontage complet de la partie supérieure de la presse	10
4.2.2	Manipulation de la presse comme une pince	10
5.	Appareil de commande	11
5.1	Face avant	11
5.1.1	Illustration.....	11
5.1.2	Tableau des éléments et leur fonction	12
5.2	Utilisation de l'appareil de commande	13
5.2.1	Introduction des paramètres de jonctionnement	13
5.2.2	Lancement du cycle de soudage	13
5.2.3	Interruption du cycle de soudage.....	14
5.3	Paramétrage de l'appareil de commande.....	15
5.3.1	Liste des paramètres accessibles à l'utilisateur	16
6.	Service	17
6.1	Maintenance.....	17
6.2	Mesure de la température des plaques	17
6.3	Ajustement de la température	18
6.4	Remplacement du cordon électrique	18
6.5	Remplacement du fusible de sécurité du transformateur	19
7.	Illustrations	20
7.1	Vue d'ensemble	20
7.2	Presse	21
7.3	Presse ouverte	22
8.	Caractéristiques techniques	23
8.1	Caractéristiques	23
8.2	Étiquettes d'identification	23
9.	Liste des types de courroies Habasit qui peuvent être jonctionnés par Thermofix	24
10.	Dessins	25
10.1	Connexions électriques.....	25
10.2	Montage de la presse	26
10.3	Plaque de montage	28
10.4	Appareil de commande	29
10.5	Disposition pour le jonctionnement de dents de scie de 120 mm	30



Annexe:

- Liste de vérification pour la maintenance préventive
- Formulaire de compte-rendu pour la maintenance préventive
- Responsabilité du fait des produits



1. Informations générales

1.1 Application

Le dispositif de pressage à chaud PF-101 a été conçu pour le pressage à chaud manuel Flexproof mobile, Quickmelt et, dans une moindre mesure, Thermofix de courroies et de bandes Habasit jusqu'à une largeur de 100 mm et d'une épaisseur de 6 mm. Le procédé Flexproof est possible jusqu'à une longueur de doigt de 80 mm ou 120 mm en utilisant les plaques d'équilibrage de la température supplémentaires fournies.

Le dispositif de pressage à chaud PF-101 a été développé exclusivement pour les applications décrites dans ce mode d'emploi. Une utilisation inadéquate ou pour des raisons autres que celles décrites dans ce mode d'emploi, n'est pas admissible. Habasit décline toute responsabilité quant aux conséquences liées à des applications non autorisées.

Le dispositif de pressage à chaud PF-101 a été construit selon les règles reconnues de la technique et les connaissances technologiques actuelles ; il est conforme aux prescriptions en vigueur.

Ce mode d'emploi implique que tous les travaux de montage, de maintenance et de réparation, ainsi que les opérations de pressage, soient exécutés par du personnel qualifié ou contrôlés par des équipes spécialisées responsables.

Pour des raisons de clarté, les présentes instructions ne peuvent couvrir tous les aspects possibles de l'utilisation, de l'entretien ou des réparations. Les indications qui sont données ici se réfèrent à l'utilisation de ces machines par du personnel qualifié et conformément au but désigné.

En cas de doute ou si un complément d'information est requis, veuillez consulter le fabricant (voir paragraphe 1.4).

1.2 Informations relatives à la sécurité

Dans ce mode d'emploi, vous trouverez les termes AVERTISSEMENT, PRÉCAUTION et INFORMATION. Ils signalent des dangers ou des consignes particulières à se rappeler.

AVERTISSEMENT	En cas d'inobservation, il y a danger de blessures graves, et/ou des dégâts matériels importants peuvent se produire.
PRÉCAUTION	En cas d'inobservation, il y a danger de blessures, et/ou des dégâts matériels peuvent être provoqués.
INFORMATION	Information technique dont l'importance n'est pas nécessairement évidente, même pour du personnel qualifié.

Veuillez respecter toutes les consignes pour le montage, l'utilisation et la maintenance des machines, ainsi que toutes les caractéristiques techniques! Cela évitera des pannes et/ou des dégâts corporels ou matériels.

Le **personnel qualifié** est constitué de personnes autorisées à exécuter les travaux requis. Ces personnes ont été suffisamment formées et familiarisées avec leur domaine d'activité de façon à ce qu'elles soient en mesure de détecter et d'éviter les dangers. Elles ont pris connaissance des dispositions à prendre et des normes de sécurité.



1.3 Contenu détaillé

Qté.	Article	Référence
1	Dispositif de pressage à chaud PF-101 230V~, EURO ou	690410
1	Dispositif de pressage à chaud PF-101 120V~, USA	690400
1	Clé Allen	701029
1	Mode d'emploi	36010

Emballé dans une boîte en carton

1.3.1 Accessoires disponibles

- Jeu de cales (bordure latérale métallique) 709568
(bordures pour contrôler le débit latéral de courroies lors des jonctionnements par fusion (Flexproof ou Quickmelt))
- Ciseaux pour la découpe de doigts Flexproof AF-102 A-0336910
(doigts 8/30 jusqu'à une largeur de 100 mm)
- Dispositif de poinçonnage pour doigts Flexproof AF-30 A-0300910
(doigts 6/30 ou 8/30 jusqu'à une largeur de 30 mm)
- Dispositif de poinçonnage pour doigts Flexproof AF-61 690715
(doigts 6/30 jusqu'à une largeur de 60 mm)
- Dispositif de poinçonnage pour doigts Flexproof AF-61 690710
(doigts 8/30 jusqu'à une largeur de 60 mm)
- Dispositif de poinçonnage pour doigts Flexproof AF-100/US
(doigts 10/80, 10/120 jusqu'à une largeur de 100 mm)
- Thermomètre digital (N-28714 ou N-28715) pour le contrôle de la température de pressage.



1.4 Commande d'accessoires/pièces de rechange

Les pièces de rechange peuvent être commandées directement auprès du constructeur.

Adresse:

Habasit Italiana S.p.A.
Via A. Meucci 8, Zona Industriale
I-31029 Vittorio Veneto/TV
Tél. ++39 438 91 13
Fax ++39 438 91 2374

Sauf: AF-100/US, qui peut être commandé auprès de:

Habasit Belting, Inc.
305 Satellite Boulevard
USA – Suwanee, GA 30024
Tel. ++001 678 288 36 00
Fax ++001 678 288 36 51

Prière de désigner exactement les pièces à commander.

Spécifier les numéros selon le chapitre 10. Dessins et si nécessaire, la tension d'alimentation électrique du secteur.

AVERTISSEMENT L'utilisation de pièces d'origine étrangère ne répondant pas aux spécifications Habasit est interdite.
Habasit décline toute responsabilité quant aux conséquences liées à l'utilisation de pièces qui ne sont pas d'origine Habasit.

1.5 Garantie

Tous les appareils sont soumis à un contrôle final strict. Ils sont garantis 1 an contre les défauts de matériaux et de construction, sous réserve de condition d'utilisation normale.

1.6 Conseil technique

Nos spécialistes se feront un plaisir de vous conseiller. Veuillez contacter le constructeur pour toutes les questions techniques concernant le fonctionnement et l'état du dispositif de pressage à chaud (pour l'adresse, voir le paragraphe 1.4).



2. Mode de fonctionnement

Les nombres entre parenthèses ci-dessous et dans les chapitres suivants se reportent aux repères des illustrations du chapitre 7.

Le dispositif de pressage à chaud PF-101 est une presse de soudage chauffée sur les deux côtés et refroidie à air. La courroie peut être introduite dans le dispositif de pressage à chaud de plusieurs manières. Soit en relevant la partie supérieure de la presse (1) (voir 7.3), en enlevant entièrement la partie supérieure de la presse (1), soit en glissant seulement la presse légèrement ouverte au-dessus des extrémités de la courroie préparée sur la plaque de montage libérée (3) (voir Illustration du chapitre 4.2.1).

La presse est équipée d'une plaque de montage (3) avec des barres de serrage (4) et d'une plaque de recouvrement (5). Elle sert à positionner correctement les extrémités de la courroie l'une par rapport à l'autre.

Pour jonctionner des dents de scie Flexproof de 120 mm, placer les deux plaques d'équilibrage de la température supplémentaires entre la plaque chauffante inférieure (11) et la plaque de montage (3), en remplacement de la plaque de recouvrement (5). Voir détails dans le chapitre 10.5.

Deux poignées (16) livrées avec la presse peuvent être fixées à différents endroits (17) du corps de la presse pour une utilisation souple sur site (par ex. utilisation de la presse avec une seule main comme une pince).

La pression est générée par deux vis (6, 7), la valeur de la pression appliquée peut être lue sur de simples indicateurs mécaniques (8, 9) (voir 7.2 et le chapitre 4.1).

La température des plaques de soudage (10, 11) est régulée indépendamment par un circuit électronique placé dans un appareil de commande séparé (12). Chaque panne de soudage est équipée d'un radiateur électrique à la silicone, toutes les deux possèdent également un capteur de température et un thermostat à bilame comme moyen de protection contre les surchauffes. Chaque partie de la presse contient également un ventilateur (13) pour le refroidissement à air.

L'appareil de commande externe (12) est connecté aux parties supérieure (1) et inférieure (2) par deux câbles électriques (14, 15), chacun contenant des conducteurs d'alimentation et de détection.

Le cycle de pressage à chaud est entièrement automatique : chauffage jusqu'à la température présélectionnée, maintien de la température de pressage durant une durée prédéterminée et refroidissement jusqu'à une température prédéfinie.

La presse est adaptée pour une utilisation aussi bien en atelier, avec la possibilité de créer une batterie de presses sur un établi, que pour une utilisation sur site pour la réparation et le remplacement de courroies/bandes directement sur les machines.

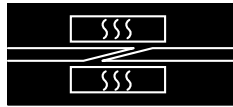
3. Positionnement initial en fonctionnement

- Vérifier que la tension électrique de la plaque signalétique correspond à celle du secteur.
- S'assurer que le dispositif de pressage à chaud et l'appareil de commande (12) sont placés sur un support stable (établi, bâti de la machine, etc.). L'appareil de commande peut également être suspendu à un point de fixation solide (vis ou crochet en fil de fer robuste) par l'orifice (22) de sa plaque arrière (21).

INFORMATION Il n'est pas nécessaire que la presse soit connectée à l'appareil de commande durant la préparation.

- Vérifier et nettoyer, si nécessaire, les plaques de soudage métalliques (10, 11).

AVERTISSEMENT Ne pas suspendre le dispositif de pressage à chaud ou l'appareil de commande par leurs câbles!



4. Pressage à chaud de courroies/bandes

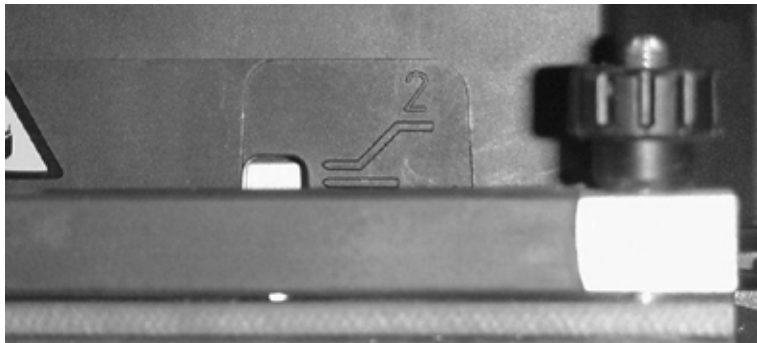
4.1 Procédure:

- Pour le processus **Flexproof** (se reporter au manuel technique Flexproof)
- Pour le processus **Thermofix** (se reporter au manuel technique Thermofix)

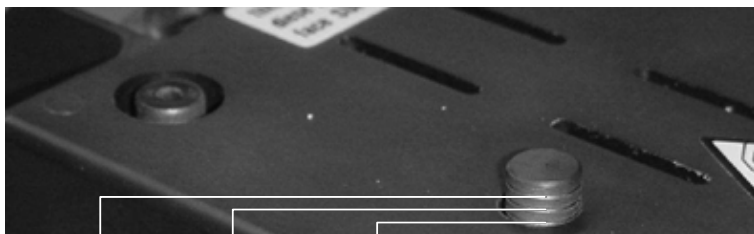
INFORMATION Le dispositif PF-101 est adapté pour le jonctionnement Thermofix de toutes les courroies Habasit. Voir la liste des types autorisés dans l'appendice.

- ❑ Préparer les extrémités de courroie/bande selon les manuels de jonctionnement respectifs avec les pièces intercalaires nécessaires sur la plaque de montage (3); fixer sur place en fermant les barres de serrage (4).
Les barres de serrage (4) peuvent être basculées vers l'extérieur et les vis de serrage avant (18) peuvent être abaissées pour des interventions sur la plaque de réglage dans des espaces réduits. Voir l'illustration 7.3 pour plus de détails.
- ❑ Insérer la plaque de montage (3) / paquet de pièces intercalaires entre les plaques de soudage.
- ❑ Abaisser la partie supérieure de la presse (1), basculer vers l'intérieur la vis de fermeture avant (6) et appliquer la pression en serrant alternativement les vis (6) et (7). Vérifier sur les indicateurs de pression latéraux (9) qu'une pression uniforme est appliquée. Si les indicateurs latéraux (9) ne sont pas visibles, utiliser l'indicateur du haut (8) qui remplit les mêmes fonctions.

Indicateurs de pression, lecture 2 bar:



Latéral



Haut

1 bar 1,5 bar 2 bar



- Connecter les câbles (14, 15) de l'appareil de commande à la presse si cela n'est pas le cas. Respecter les couleurs correspondantes des fiches et des prises (gris clair et noir).

INFORMATION Les broches des connecteurs des câbles sont polarisées; une inversion des câbles résultera par l'absence de chauffe de la presse.

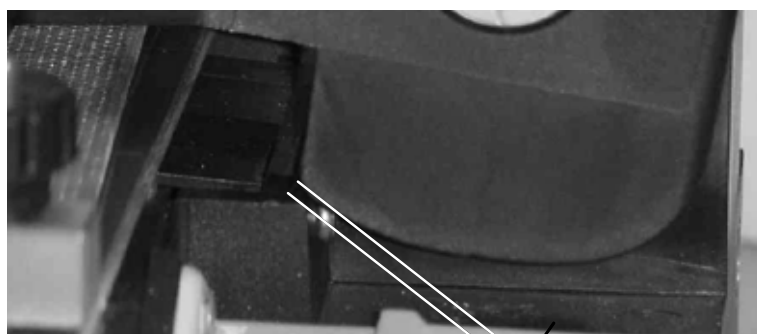
- Brancher le cordon électrique. Vérifier que l'appareil de commande est en mode standby (Voir le chapitre 5 pour les explications relatives à l'appareil de commande).
- Introduire les données de pressage à chaud selon les fiches de données jointes des types de courroies (voir la description de l'appareil de commande au chapitre 5: température de la plaque supérieure, température de la plaque inférieure et durée de pressage).
- Appuyer sur le bouton start pour lancer le cycle de jonctionnement. Il s'arrête automatiquement à la fin de la phase de refroidissement et l'appareil de commande revient en mode standby.

AVERTISSEMENT Ne pas toucher les parties chaudes du dispositif de pressage à chaud, plaques d'aluminium, plaque de réglage, zone centrale des cosses. Se conformer aux étiquettes d'avertissement
Tenir éloigner de l'eau et des matériaux fusibles.

- Desserrer alternativement les vis de fermeture (6) et (7).

INFORMATION La vis de fermeture arrière doit être dévissée au moins jusqu'au stade où la partie supérieure de la presse (1) peut être pivotée librement (voir Illustration). Un écrou d'arrêt empêche le dévissage complet.

PRECAUTION L'ouverture forcée de la presse avec une vis de fermeture arrière (7) insuffisamment ouverte peut endommager le corps de la presse.

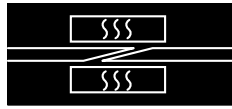


Maintenir éloigner l'axe de pivot du corps



- Abaisser la vis de fermeture avant (6), relever la partie supérieure de la presse (1). Sortir la plaque de montage (3,4,5). Enlever la courroie/bande.

AVERTISSEMENT Après utilisation, déconnecter de l'alimentation le dispositif de pressage à chaud et le laisser refroidir complètement avant de le ranger.



4.2 Recommandations spéciales

4.2.1 Démontage complet de la partie supérieure de la presse

Procéder de la manière suivante si la partie supérieure de la presse (1) doit être démontée pour une raison quelconque:

- Enlever l'écrou d'arrêt de la partie inférieure de la vis de fermeture arrière (7) et le placer en lieu sûr.
- Dévisser complètement la vis de fermeture arrière (7) de la partie inférieure de la presse.

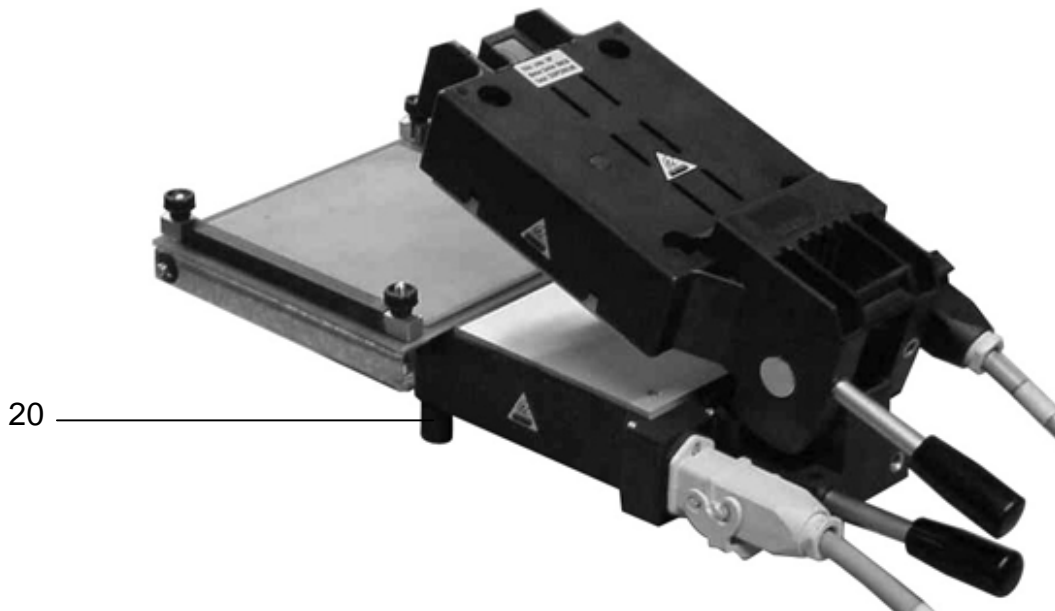
A présent, la partie supérieure de la presse (1) peut être enlevée et manipulée séparément. Vous pouvez enlever le ressort de l'axe du pivot et le placer en lieu sûr (non nécessaire pour cette opération)

- Après utilisation, remonter le dispositif de pressage à chaud dans l'ordre inverse.

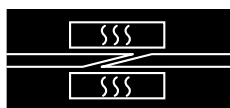
4.2.2 Manipulation de la presse comme une pince

L'opération suivante peut présenter des avantages lors d'espaces réduits:

- Placer les poignées (16) aux points de fixation arrière (17) des parties supérieure (1) et inférieure (2) de la presse.
- Enlever la plaque de réglage de la presse et préparer la courroie sur celle-ci comme d'habitude.
- Glisser la presse au-dessus de la plaque de montage (3) préparée comme indiqué sur l'illustration ci-dessous.



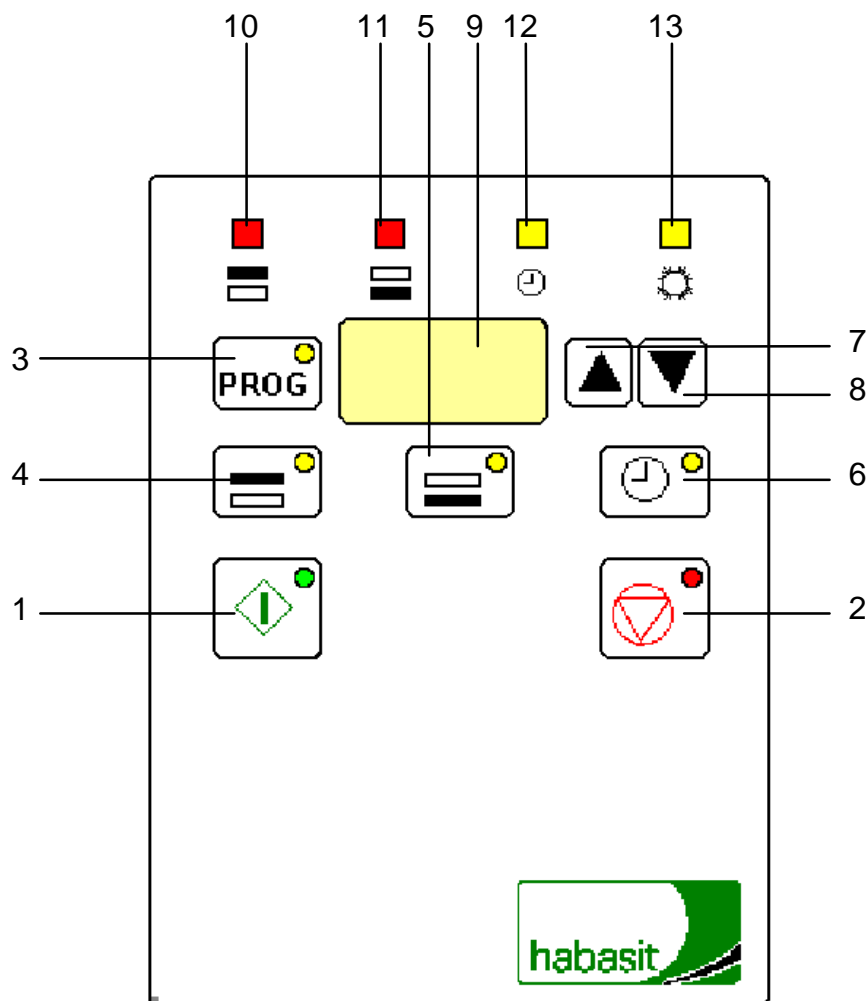
- Plus d'espace peut être gagné en démontant le pied en caoutchouc (20) de la partie inférieure de la presse (2).
- Relever la vis de fermeture avant (6), fermer la presse et procéder comme d'habitude.



5. Appareil de commande

5.1 Face avant

5.1.1 Illustration





5.1.2 Tableau des éléments et leur fonction

Rep.	Nom	Fonction
1	[START]	Lance le cycle de soudage Son voyant vert est allumé lorsqu'un cycle de soudage est en cours. Son voyant rouge clignote lorsqu'un cycle est interrompu et la commande attend la décision de l'opérateur
2	[STOP]	Arrête le cycle de soudage Son voyant rouge clignote lorsqu'un cycle est interrompu et la commande attend la décision de l'opérateur Le voyant est allumé en permanence en mode standby (cycle terminé ou la commande attend l'introduction de données)
3	[PROG]	En mode standby, permute vers le mode de programmation (durant lequel les paramètres peuvent être introduits). Durant le cycle de soudage, permute temporairement sur l'affichage de la valeur réglée. Son voyant jaune est allumé durant le mode de programmation.
4	[TOP TEMPERATURE]	Ces trois modes sélectionnent le mode d'entrée ou d'affichage pour le paramètre respectif. Le voyant jaune du paramètre activé est allumé.
5	[BOTTOM TEMPERATURE]	
6	[PRESSING TIME]	
7, 8	[UP, DOWN]	En modes de programmation ou de paramétrage: diminue ou augmente le paramètre en cours. Avec un cycle de soudage interrompu: sélectionne la phase de cycle pour poursuivre avec
9	[DISPLAY]	Affichage multifonction à trois chiffres.
10	Voyant <TOP HEATER ON>	Allumé lorsque le radiateur respectif est alimenté (allumé en permanence durant le chauffage, permute sur cycle après atteinte de la température, (le radiateur maintient la température))
11	Voyant <BOTTOM HEATER ON>	
12	Voyant <PRESSING TIME ON>	S'allume dès que le décompte de la durée de pressage est commencé (dès que les deux plaques ont atteint leur température de réglage)
13	Voyant <COOLING PHASE>	S'allume durant le cycle de refroidissement (après écoulement de la durée de soudage)



5.2 Utilisation de l'appareil de commande

5.2.1 Introduction des paramètres de jonctionnement

- S'assurer que l'appareil de commande est en mode standby (le voyant rouge [STOP] est allumé).
- Entrer le mode de programmation en appuyant sur [PROG]
→ Le voyant jaune [PROG] s'allume.
→ L'affichage indique les valeurs de réglage.
- Sélectionner le paramètre à régler ([TOP TEMPERATURE], [BOTTOM TEMPERATURE] OU [PRESSING TIME]). → le voyant jaune respectif s'allume.
- A l'aide des touches fléchées [UP] et [DOWN], régler les paramètres respectifs. La durée de pressage, définie par un paramètre, peut être réglée en secondes (pas de point décimal) ou en minutes (point décimal à l'extrême droite de l'affichage).
- Sortir du mode de programmation en ré-appuyant sur [PROG]
→ Le voyant jaune [PROG] s'éteint.
→ L'affichage indique les valeurs actuelles.

5.2.2 Lancement du cycle de soudage

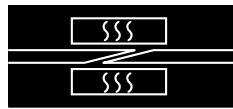
- Démarrer le cycle de soudage en appuyant sur [START]
→ Le voyant vert [START] s'allume
→ Le voyant rouge [STOP] s'éteint
→ Les voyants <TOP HEATER ON>, <BOTTOM HEATER ON>, <PRESSING TIME ON> et <COOLING PHASE> affichent la progression du cycle de soudage.

Voici la séquence des opérations:

- Les deux voyants rouges <HEATER ON> s'allument, les plaques de soudage sont chauffées jusqu'à leurs valeurs de réglage (Phases 1 et 2)
- Lorsque la température atteint 75% du point de réglage, l'appareil de commande réduit la puissance pour une courte période (les voyants rouges <HEATER ON> commencent à clignoter) pour vérifier la réponse du système et optimiser les paramètres de régulation.
- Lorsque les températures de réglages sont atteintes, la puissance consommée est réduite (les voyants rouges <HEATER ON> commencent à clignoter pour la température réglée), le voyant jaune <PRESSING TIME ON> s'allume et le décomptage de [PRESSING TIME] est lancé (Phase 3).
- Après le décomptage de [PRESSING TIME], le voyant jaune <COOLING PHASE> s'allume. Les ventilateurs de refroidissement démarrent, le dispositif de pressage à chaud est refroidi à la température présélectionnée par un paramètre de commande (Phase 4).

Durant le cycle de soudage, l'affichage indique les températures ou les durées en fonction des boutons activés signalés par une DEL. Vous pouvez effectuer les opérations suivantes sans interrompre le cycle:

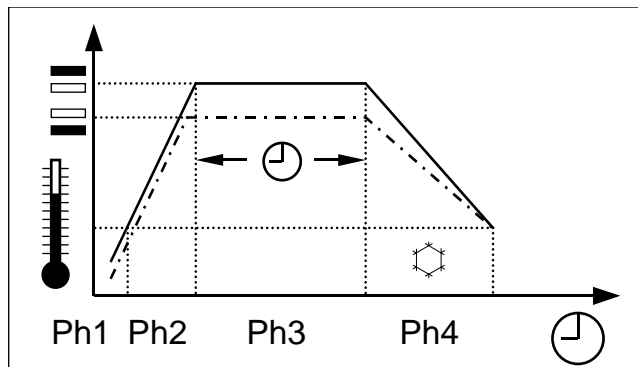
- Activer l'affichage des paramètres désirés en appuyant respectivement sur [TOP TEMPERATURE], [BOTTOM TEMPERATURE], [PRESSING TIME].
- Activer temporairement l'affichage des valeurs réglées (contrairement à l'affichage actuel) en maintenant l'appui sur [PROG]



INFORMATION Les paramètres ne peuvent plus être modifiés une fois le cycle de soudage lancé. Si vous désirez les modifier, interrompre le cycle, changer les paramètres et relancer le cycle.

5.2.3 Interruption du cycle de soudage

Différentes actions peuvent être entreprises lorsque le cycle de soudage est interrompu à l'aide du bouton [STOP]. La nature de ces actions dépend de la phase actuelle du cycle de soudage:



- Appuyer sur [STOP] pour interrompre le cycle de soudage.
 - Les voyants rouge [STOP] et vert [START] se mettent à clignoter.
 - L'alimentation électrique de tous les composants du dispositif de pressage à chaud est coupée [pas de refroidissement, pas de chauffage]
 - L'affichage indique la phase du cycle de soudage qui est exécutée par la commande lorsque [START] est appuyé.
 - Sélectionner la phase désirée à l'aide des touches fléchées [UP] et [DOWN].
 - Reprendre le cycle dans la phase sélectionnée en appuyant sur [START]
- ou
- Quitter tout le cycle en ré-appuyant sur [STOP]. Dans ce cas, la presse doit se refroidir seule.

Les sorties suivantes sont possibles:

- Phase 1 (chauffage, sous la température finale de refroidissement) vers Standby
- Phase 2 (chauffage, au-dessus de la température finale de refroidissement) vers la Phase 4 ou Standby
- Phase 3 (décomptage de la durée de pressage) vers la Phase 4 ou Standby
- Phase 4 (refroidissement) vers Standby

PRECAUTION L'ouverture de la presse avant que la température de refroidissement ne soit atteinte peut avoir des effets négatifs sur la qualité du jonctionnement.



5.3 Paramétrage de l'appareil de commande

Certains paramètres déterminant le comportement de l'appareil de commande peuvent être réglés par l'utilisateur. La séquence pour cela est la suivante :

- Avec l'appareil de commande en mode standby, appuyer (et maintenir l'appui) sur la touche [PROG] durant 5 secondes.
-> L'affichage indique: P.A.S
- Ré-appuyer sur la touche [PROG]
-> L'affichage indique: 0
- Sélectionner à l'aide des touches fléchées [UP] et [DOWN] la valeur 55
- Ré-appuyer sur [PROG].
-> L'affichage indique l'identification du premier paramètre: SPx (point de réglage pour l'arrêt du refroidissement). Voir le tableau ci-dessous pour les identifications des paramètres et leurs significations.
- Ré-appuyer sur [PROG] pour afficher la valeur de ce paramètre:
-> la valeur actuelle de ce paramètre est: 50 (Ceci est la valeur par défaut, vous pouvez voir une autre valeur). Voir le tableau ci-dessous pour savoir comment interpréter ces valeurs.
- A présent, vous pouvez changer la valeur à l'aide des touches fléchées [UP] et [DOWN].
- Faire défiler la liste vers le bas avec la touche [PROG]. La séquence d'affichage est:
Identification du paramètre
valeur du paramètre
identification du paramètre suivant
valeur du paramètre
...
- Chaque fois qu'une valeur est affichée, vous pouvez la régler à l'aide des touches fléchées [UP] et [DOWN].
- Pour sortir du mode de réglage:
 - à l'aide de la touche [PROG], défiler jusqu'au bas de la liste des paramètres, ou
 - ne rien faire durant 30 s: l'appareil de commande retourne automatiquement au mode standby.



5.3.1 Liste des paramètres accessibles à l'utilisateur

Ord. Vis.	Données/paramètres de soudage	PROGRAMMATION			CONFIGURATION				
		De	Vers	Résolution / unité de mesure	Code ID	De	Vers	Défaut	Résolution / unité de mesure
	Point de réglage temp. plaque supérieure	dn1	UP1	1 / °C	-				
	Point de réglage temp. plaque inférieure	dn2	UP2	1 / °C	-				
	Durée de soudage pré-réglée	0	999	1 / s (Unité=1) 1 / min (Unité=60)	-				
Mot de passe pour accéder aux paramètres de configuration					PAS	-	-	55	1 / unité
1	Point de réglage de l'arrêt du refroidissement				SPr	20	70	50	1 / °C
2	Echelle de la durée de soudage (s = 1; min = 60)				Unité	1	60	1	
3	Compensation NTC plaque supérieure				OF1	-20	20	0	0,5 / °C
4	Compensation NTC plaque inférieure				OF2	-20	20	0	0,5 / °C
5	MARCHE/ARRET de l'électrovanne du soufflage d'air (pour une utilisation future)				Ar	1	0	0	
6	Durée du soufflage d'air (secondes) (pour une utilisation future)				SAr	0	500	180	1 / secondes
7	Adresse série pour un réseau RS (pour une utilisation future)				Add	1	32	1	1 / unité
8	Plaque supérieure: limite supérieure du point de réglage de la température				UP1	100	200	200	1 / °C
9	Plaque supérieure: limite inférieure du point de réglage de la température				dn1	20	50	50	1 / °C
10	Plaque inférieure: limite supérieure du point de réglage de la température				UP2	100	200	200	1 / °C
11	Plaque inférieure: limite inférieure du point de réglage de la température				dn2	20	50	50	1 / °C



6. Service

6.1 Maintenance

- Maintenir propre tout le dispositif de pressage à chaud. Les plaques de soudage (10, 11), la plaque de montage (3) et la plaque de recouvrement (5) sont notamment enclines à être souillées par les matériaux fondus, maintenir propres et lisses en permanence.

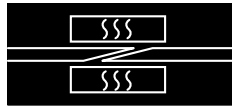
AVERTISSEMENT Pour le nettoyage à l'aide d'un chiffon humecté d'eau ou de solvant, la presse doit être déconnectée du réseau électrique.
Ne pas reconnecter la presse au réseau avant qu'elle soit complètement sèche.

- Contrôler périodiquement d'éventuels défauts du câble réseau et de sa prise électrique (isolation endommagée par ex.) et si nécessaire réparer les pièces défectueuses ou les remplacer par de mêmes modèles.

6.2 Mesure de la température des plaques

Contrôler une fois par mois la température des plaques de soudage (10, 11):

- Effectuer ce contrôle à l'intérieur, dans un endroit sans courant d'air et avec une température ambiante de 18 à 25 °C.
- Enlever la plaque de montage (3) et la plaque de recouvrement (5). Placer une plaquette de caoutchouc mousse de silicone résistante à la chaleur dans le dispositif de pressage à chaud.
- Fermer le dispositif de pressage à chaud et serrer légèrement les vis de fermeture (6, 7).
- Régler une température de 180 °C et une durée de soudage de 60 min, démarrer le chauffage.
- 10 min après que la température a été atteinte, ouvrir la presse, lever légèrement la panne de soudage supérieure et placer le capteur d'un thermomètre de précision sur la plaquette de caoutchouc mousse de silicone au centre de la panne de soudage.
- Fermer la presse (sans appliquer de pression). Lire la température après 3 min env.
- Répéter l'opération avec la panne de soudage inférieure (placer le capteur sous la plaquette de caoutchouc mousse de silicone au centre de la panne de soudage). La température mesurée doit être de 180°C +/- 2 °C (y compris la précision de mesure de maxi. +/- 1 °C de l'instrument).
- Arrêter le cycle de chauffage en sélectionnant la phase de refroidissement (Ph4) avec les touches [STOP] et [UP].



6.3 Ajustement de la température

PRECAUTION Cette procédure implique un ajustement des réglages des paramètres. Elle doit être effectuée par du personnel autorisé et formé.

Si les températures mesurées (supérieure et inférieure) dévient de celles indiquées sur l'affichage, ajuster la commande de la façon suivante:

- En mode standby, appuyer sur [PROG] plus de 5 secondes, ensuite introduire le mot de passe selon la description de la procédure. (Voir les instructions de paramétrage séparées du paragraphe 5.3)
- Sélectionner le paramètre de température de compensation pour la plaque concernée en faisant défiler les paramètres à l'aide de [PROG]
- Introduire une valeur selon les règles suivantes:
 - si la température mesurée est supérieure à la valeur affichée, une valeur négative correspondant à 2 x la différence mesurée (la résolution du paramètre est 0.5°C);
 - si la température mesurée est inférieure à la valeur affichée, une valeur positive correspondant à 2 x la différence mesurée.
- Terminer le défilement de tous les paramètres jusqu'à ce que le système quitte automatiquement la procédure de réglage des paramètres.

6.4 Remplacement du cordon électrique

Vérifier périodiquement le cordon électrique et les câbles de branchement (14, 15). En cas d'endommagement, les remplacer par le même type (voir la liste des pièces de rechange).

AVERTISSEMENT Tout travail sur le dispositif de pressage à chaud nécessitant des pièces électriques, doit être exécuté uniquement par des personnes spécialisées. Observer les prescriptions locales en vigueur en vue de la formation requise de ce personnel.



6.5 Remplacement du fusible de sécurité du transformateur

AVERTISSEMENT Tout travail sur le dispositif de pressage à chaud nécessitant des pièces électriques, doit être exécuté uniquement par des personnes spécialisées. Observer les prescriptions locales en vigueur en vue de la formation requise de ce personnel.

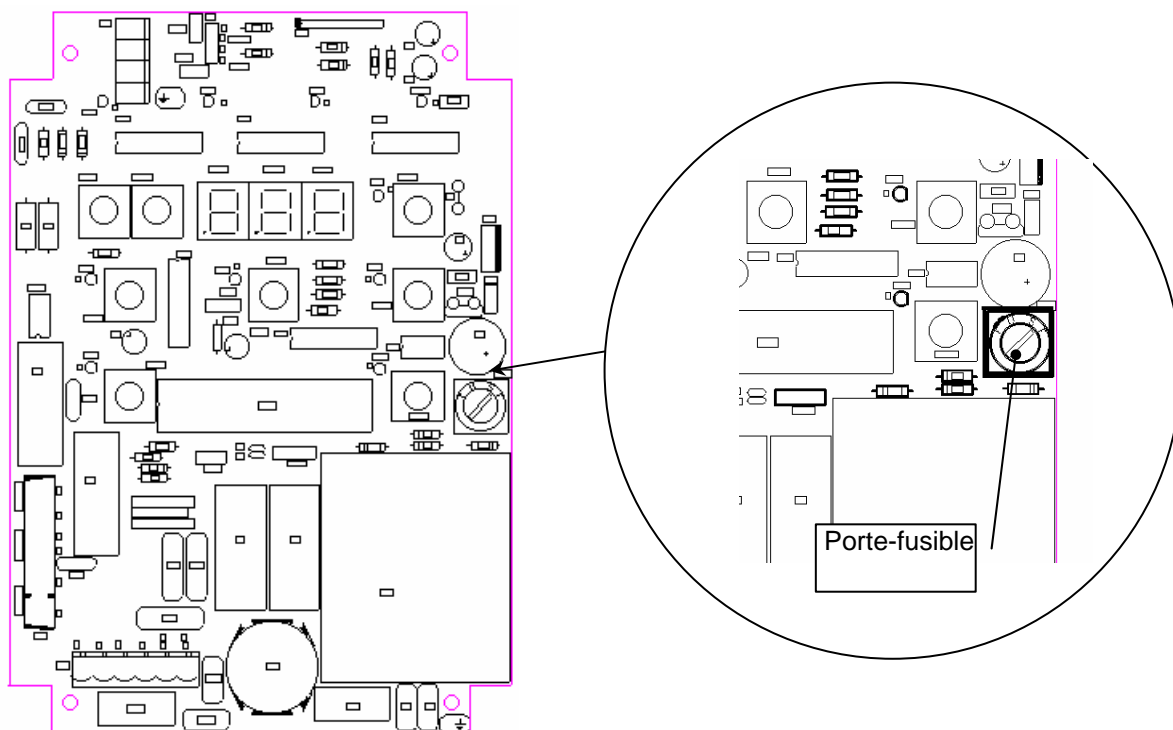
Suivre les instructions suivantes pour remplacer le fusible de sécurité interne (voir l'illustration ci-dessous):

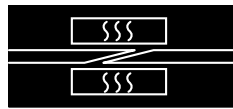
Caractéristiques techniques du fusible:

- type 5x20
- 500 mA
- 250V / T

AVERTISSEMENT Débrancher le cordon électrique avant d'ouvrir l'appareil de commande!

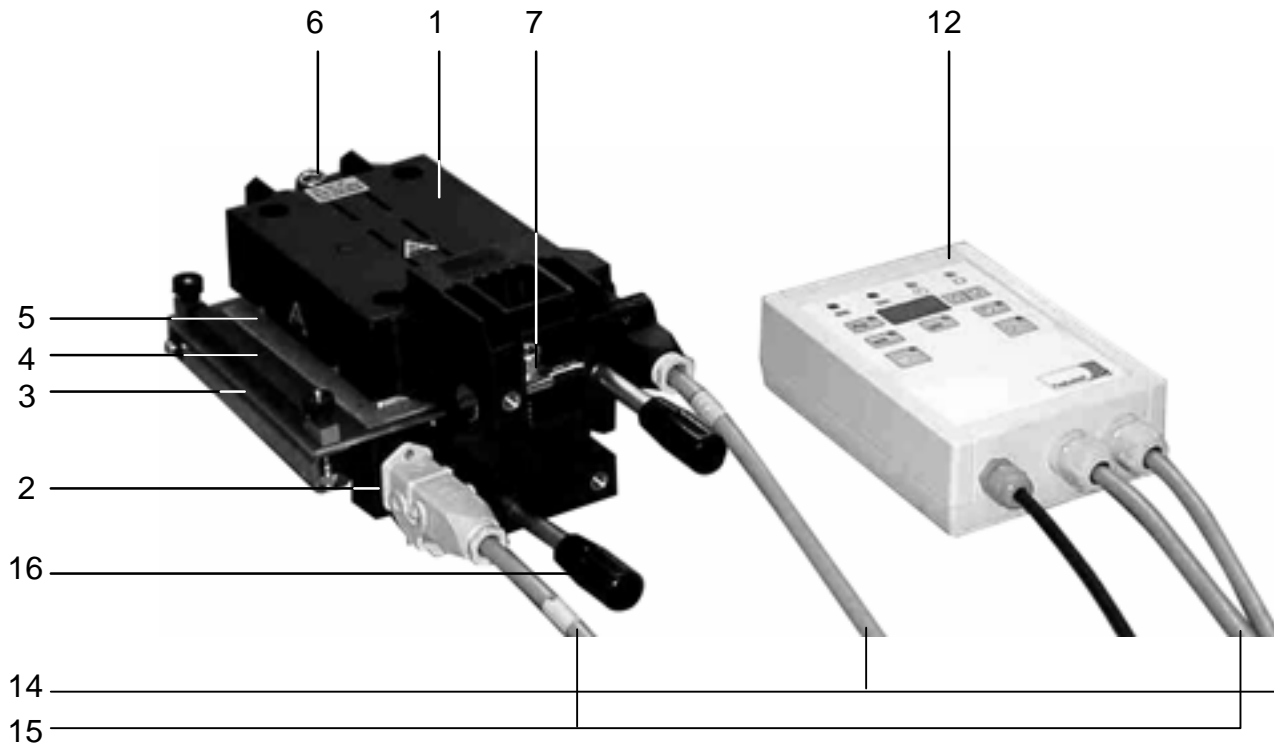
- Ouvrir l'appareil de commande en enlevant les 4 vis du couvercle latéral arrière.
- Localiser le fusible (près du transformateur) selon l'illustration.
- Avec un tournevis, ouvrir le couvercle du porte-fusible et enlever le fusible.
- Remplacer le fusible et fermer le porte-fusible et fermer le couvercle de l'appareil de commande.





7. Illustrations

7.1 Vue d'ensemble

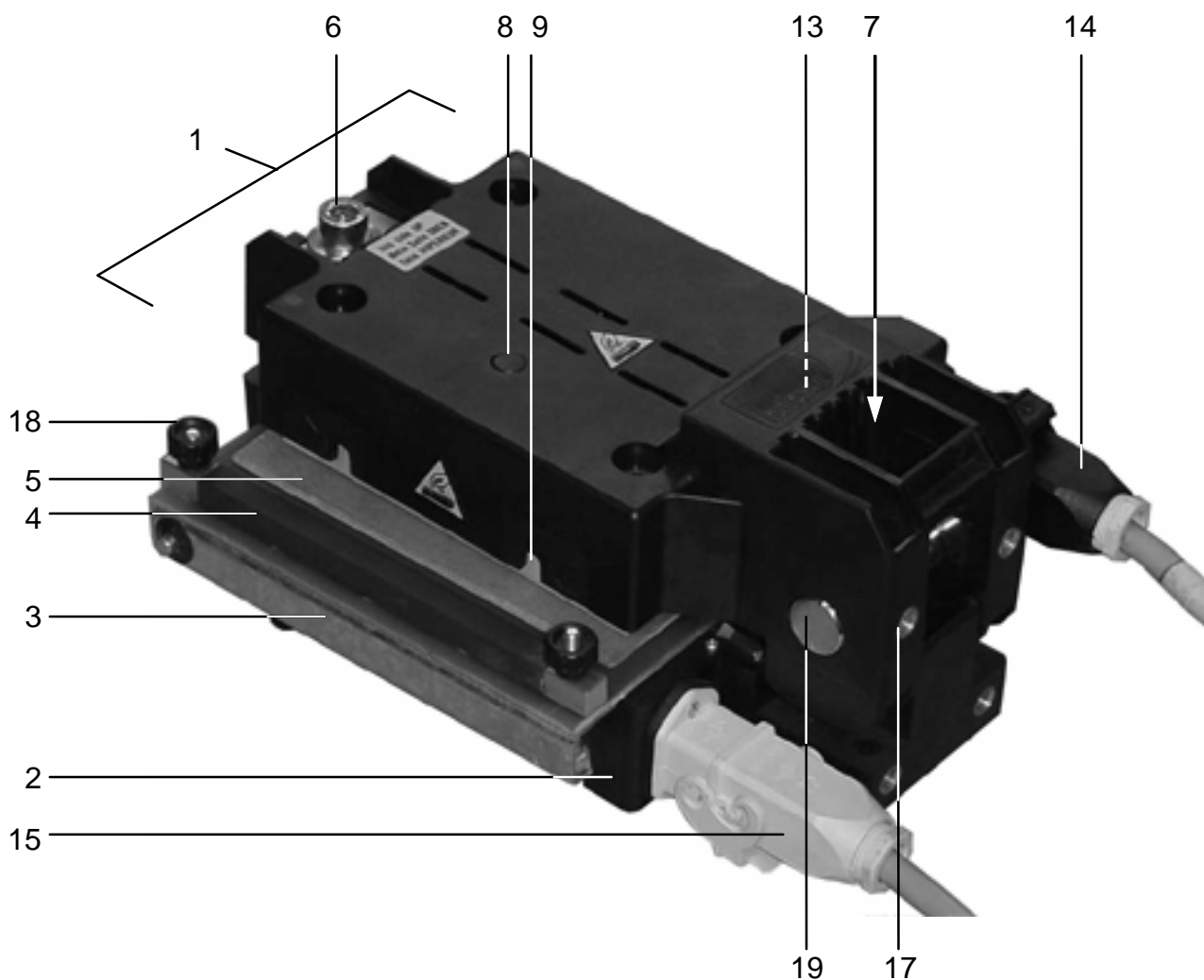


Légende

- 1 Partie supérieure de la presse
- 2 Partie inférieure de la presse
- 3 Plaque de montage
- 4 Barre de serrage
- 5 Plaque de recouvrement
- 6 Vis de fermeture avant
- 7 Vis de fermeture arrière
- 12 Appareil de commande
- 14, 15 Câbles de branchement
- 16 Poignées

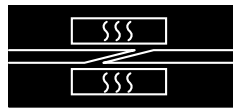


7.2 Presse

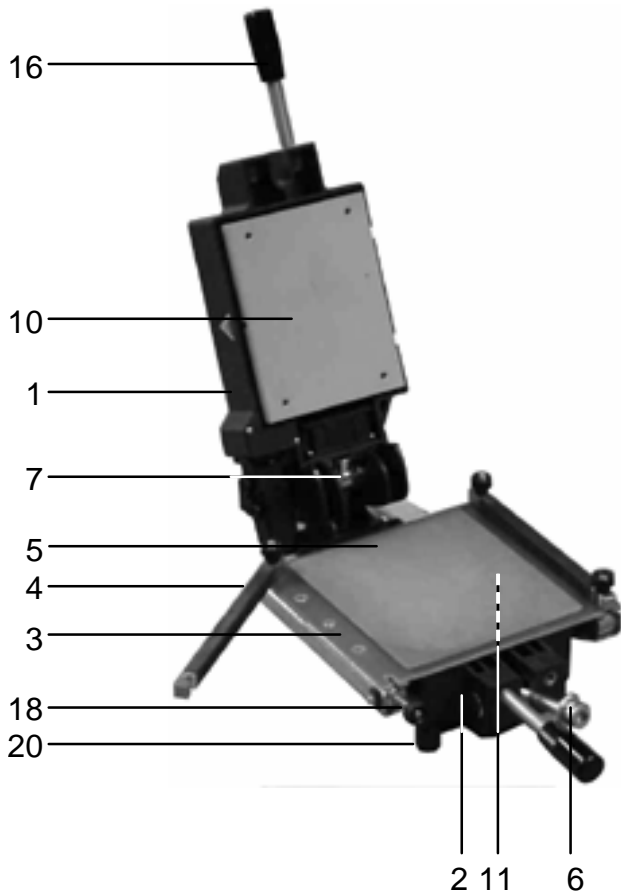


Légende

- | | |
|--------------------------------------|--------------------------------------|
| (1) Partie supérieure de la presse | (9) Indicateur de pression latéral |
| (2) Partie inférieure de la presse | (13) Ventilateur de refroidissement |
| (3) Plaque de montage | (14) Câble de branchement, supérieur |
| (4) Barre de serrage | (15) Câble de branchement, inférieur |
| (5) Plaque de recouvrement | (17) Points de fixation |
| (6) Vis de fermeture avant | (18) Vis de serrage |
| (7) Vis de fermeture arrière | (19) Axe du pivot |
| (8) Indicateur de pression supérieur | |



7.3 Presse ouverte



Légende

- | | | | |
|-----|--|------|------------------------------|
| (1) | Partie supérieure de la presse | (7) | Vis de fermeture arrière |
| (2) | Partie inférieure de la presse | (10) | Plaque de soudage supérieure |
| (3) | Plaque de montage | (11) | Plaque de soudage inférieure |
| (4) | Barre de serrage (pivotement vers l'extérieur) | (18) | Vis de serrage (abaissement) |
| (5) | Plaque de recouvrement | (20) | Pied en caoutchouc amovible |
| (6) | Vis de fermeture avant (abaissement) | | |



8. Caractéristiques techniques

8.1 Caractéristiques

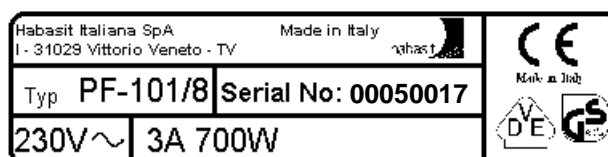
Largeur maxi. courroie / bande (Flexproof) [mm] [in.]	100	4.0
Largeur maxi. courroie / bande (Thermofix) [mm] [in.]	130	5.11
Épaisseur maxi. courroie / bande [mm] [in.]	6	0.24
Longueur maxi. de doigt [mm] [in.]	80/120	3.2/4.8
Longueur mini. sans fin courroie / bande [mm] [in.]	460	18
Pression sur la courroie [bar] [lbs./sq.in.]	1...2	14.5 ... 29
Température maxi. de pressage [°C] [°F]	200	392
Consommation électrique [W]	2 x 350	
Tension (PF-101.6) [V~]	1 x 120	
Tension (PF-101.8) [V~]	1 x 230	
Dimensions (presse) (L x l x H) [mm] [in.]	260 x 190 x 145	10.3 x 7.5 x 5.7
Dimensions (appareil de commande) (L x l x H) [mm] [in.]	260 x 135 x 60	10.3 x 5.3 x 2.4
Poids (presse) [kg] [lbs.]	3.7	8.3
Poids (appareil de commande) [kg] [lbs.]	1.85	4.1

8.2 Étiquettes d'identification

Les illustrations suivantes montrent les étiquettes d'identification apposées sur la presse (PF-101) et sur l'appareil de commande (PFR-101). Ne pas oublier que dans le cas où le dispositif nécessite des réparations par nos centres de service, toutes les données des étiquettes doivent être présentes.

PRECAUTION

Ne pas enlever les étiquettes d'identification! La garantie est annulée dans le cas contraire.





9. Liste des types de courroies Habasit qui peuvent être jonctionnés par Thermofix

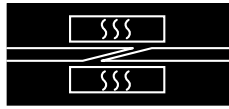
A cause de la faible plage de pression de PF-101, ce dispositif de pressage à chaud n'est pas recommandé pour le jonctionnement par Thermofix de courroies de transmission sur des installations de fortes puissances. Les bandes suivantes peuvent être jonctionnées par Thermofix avec PF-101:

Toutes les bandes transporteuses qui sont jonctionnées par Thermofix avec Polycol A+B. (Ainsi toutes les bandes thermostatiques transporteuses et de process à grand rendement Food Standard, Extraline qui sont normalement jonctionnées avec la méthode de jonctionnement Flexproof.)

Plus les courroies Habasit suivantes:

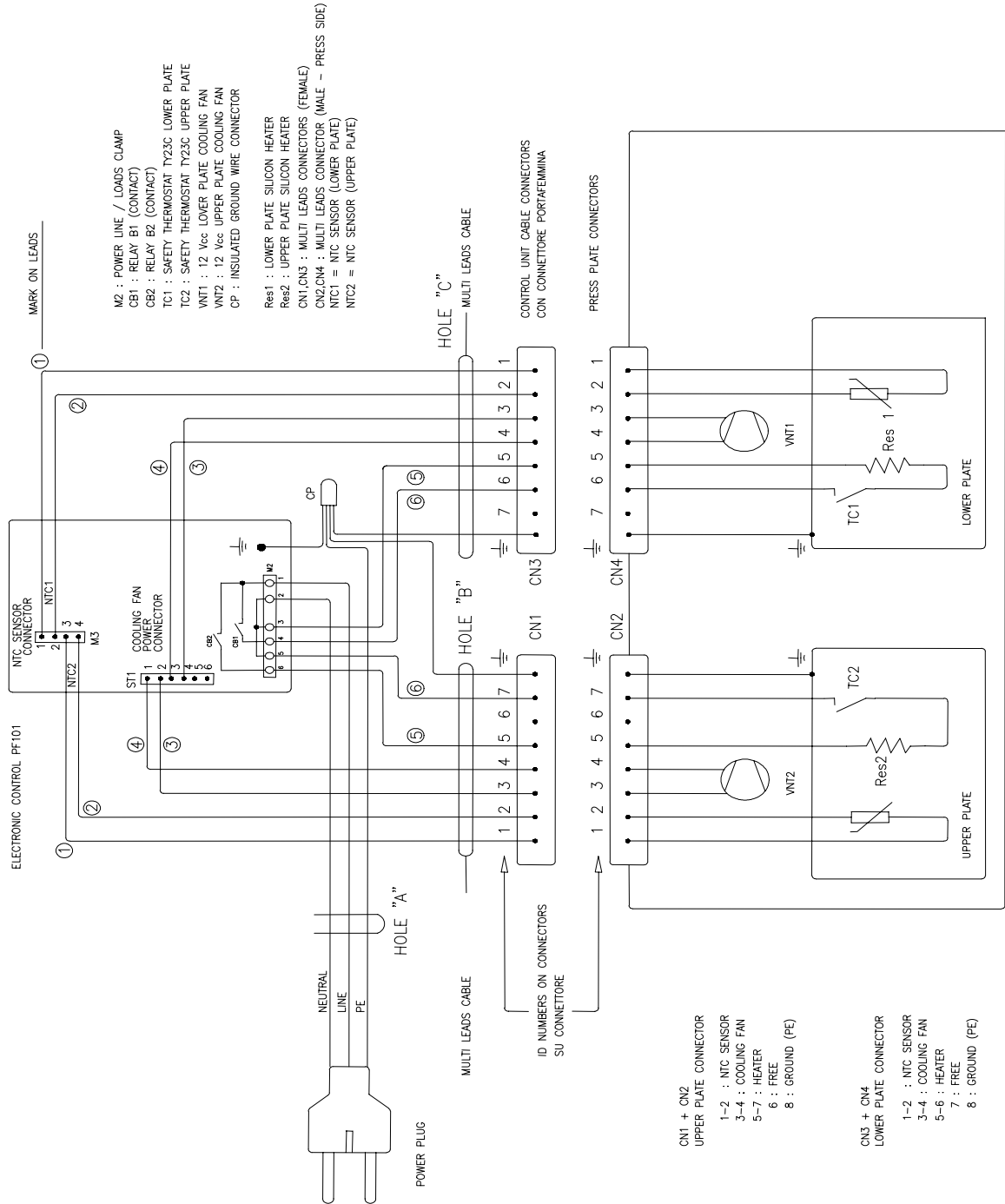
Sangles de broche	HS-4, HS-5, HS-55, F-0, TS-5, TS-10, TS-55
Bandes transporteuses et de process à grand rendement	HAG-12E, HAL-12E, HAM-5P, HAR-12E, HAT-8P, HAT-12P, HNA-12E, HNA-18P, HNI-5P, HNI-5PE, HNU-8P
Bandes de process extraline	EAB-3G, EAT-8P, ENI-5P, ENI-10E, ENI-12P, EAT-8P
Cordons	A-1, F-1 (pour des cordons thermoplastiques, utiliser Flexproof ou, là où cela est admissible, Quickmelt)
Courroies pour plieuses-colleuses	S-10/15, S-18/20
Bandes transporteuses et de process food	FNI-2E, FNT-2M, FNT-5P

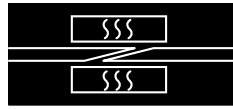
PRECAUTION	Toujours s'assurer d'utiliser une bonne égalisation de pression lors de l'utilisation de la presse pour le jonctionnement Thermofix. (Une plaquette HAT-12P a prouvé son utilité dans ce but.)
-------------------	---



10. Dessins

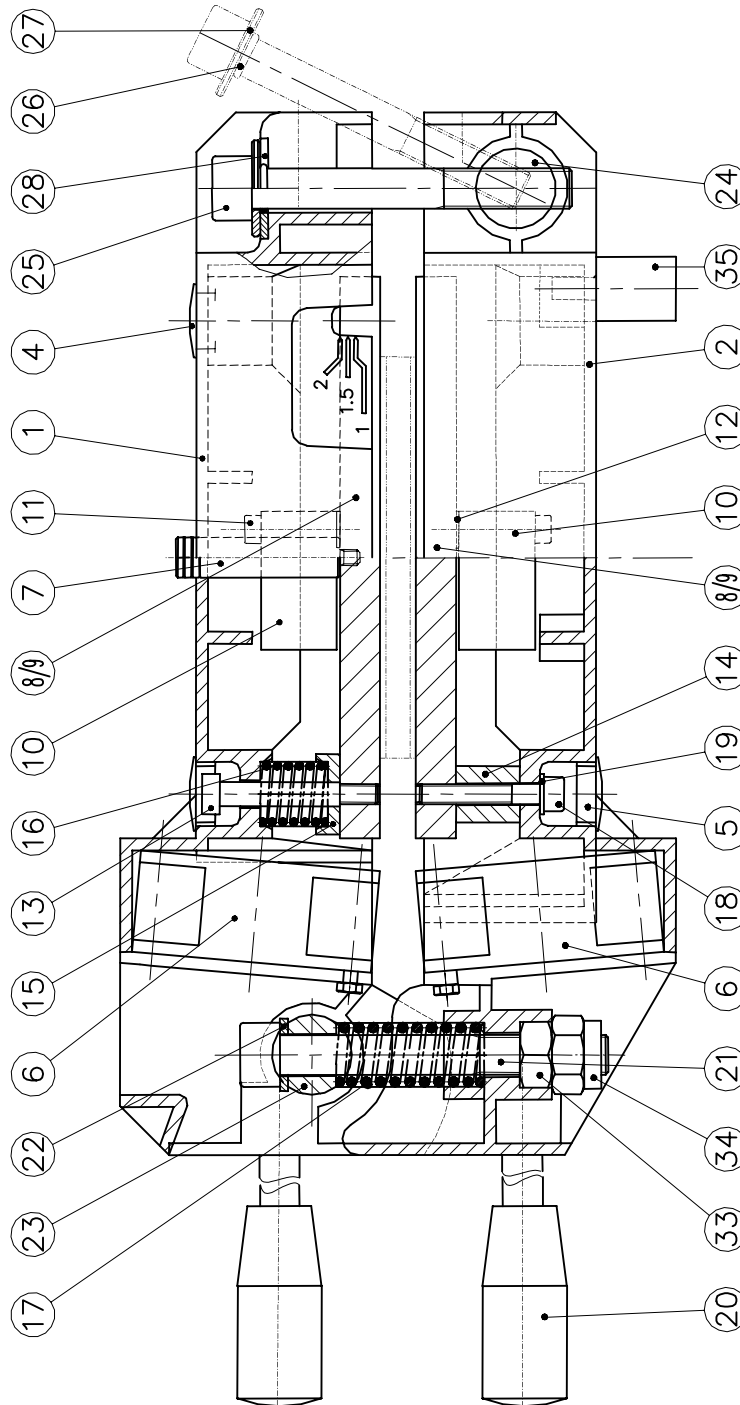
10.1 Connexions électriques

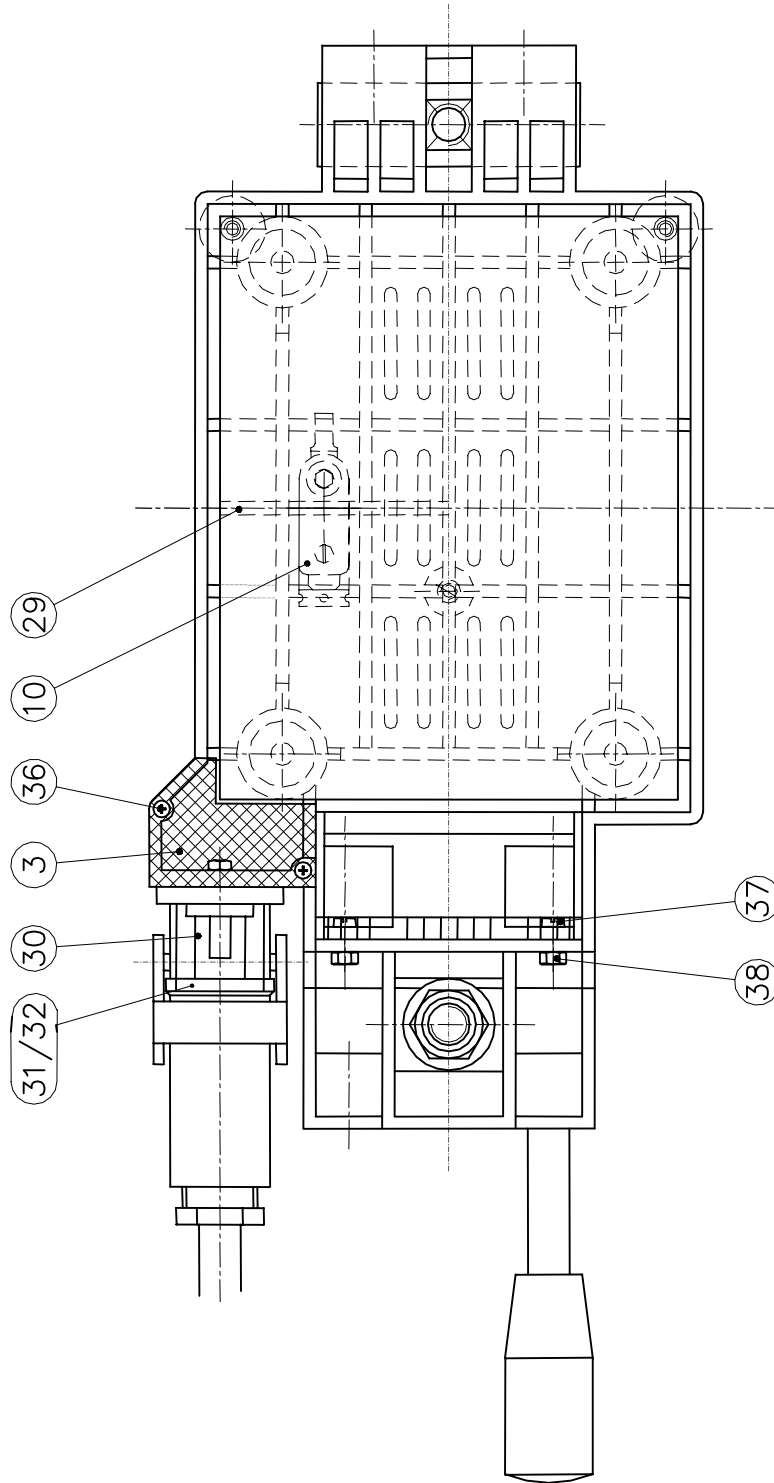
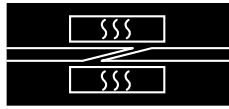


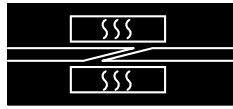


10.2 Montage de la presse

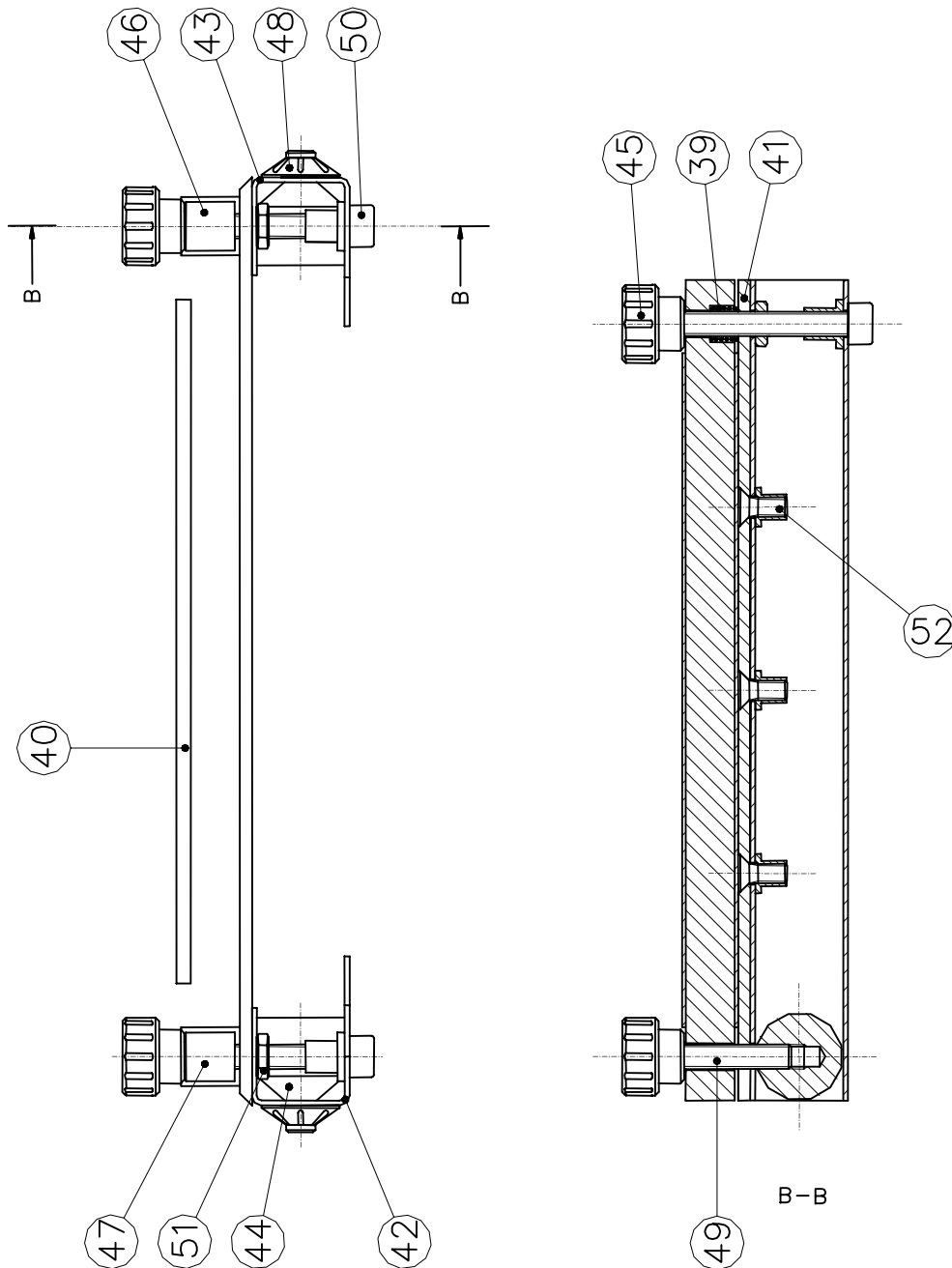
INFORMATION Les repères sur les dessins suivants ne correspondent pas aux repères donnés aux pièces des illustrations photographiques et du texte.
Ils ne servent qu'à identifier toutes les pièces de la liste des pièces de rechange.

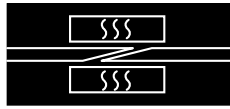




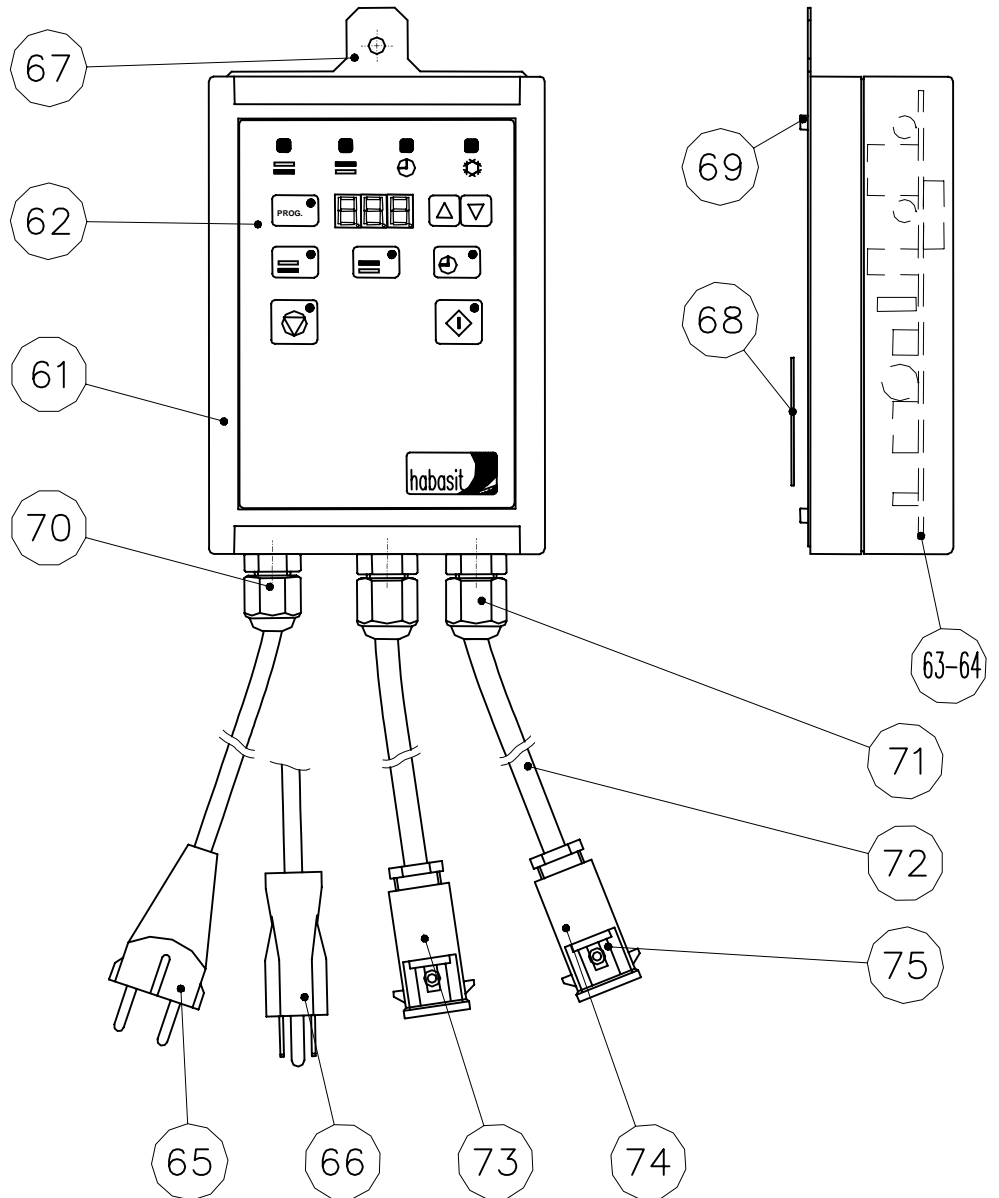


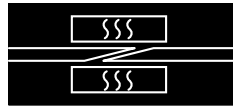
10.3 Plaque de montage



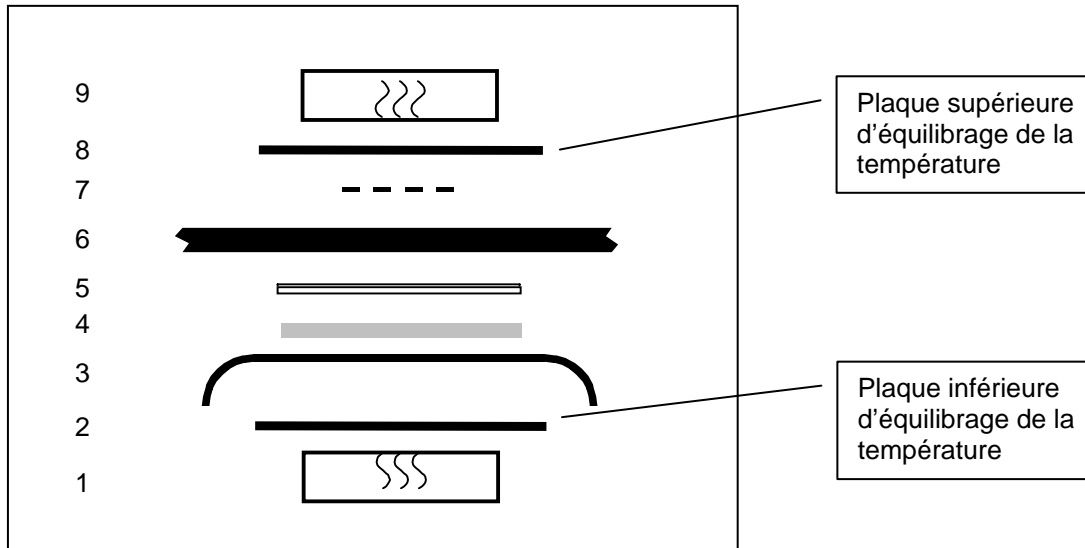


10.4 Appareil de commande





10.5 Disposition pour le jonctionnement de dents de scie de 120 mm



- 9 Plaque chauffante supérieure
- 8 Plaque supérieure d'équilibrage de la température - épaisseur 2mm, L = 140 mm**
- 7 Papier silicone mat / feuille fusible / etc.
- 6 Bande avec 120 mm doigts de peigne Flexproof
- 5 Papier silicone mat
- 4 Molleton
- 3 Plaque de montage en fibre de verre – 3 mm d'épaisseur
- 2 Plaque inférieure d'équilibrage de la température - épaisseur 2mm, L = 160mm**
- 1 Plaque chauffante inférieure



Liste de vérification pour la maintenance préventive Dispositif de pressage à chaud PF-101



Edition: 04/0606

Page 31 de 33
Sous réserve de modifications

Postes responsables :
A: Opérateur
B: Technicien de maintenance

Travaux à exécuter (pour de plus amples informations et des numéros de référence, voir le présent mode d'emploi No 36010)	Exécution			Numéro des pièces de rechange Critère d'évaluation
	quoti- dienne	périodique (mensuelle)		
		1	6	Remar- ques
1. Nettoyage				
1.1 Nettoyer la presse après emploi, éliminer les dépôts résiduels	A			
2. Contrôle du câble de raccordement				
2.1 Vérifier le câble et la prise électrique quant à d'éventuels défauts		B		Isolation endommagée, contacts défectueux
3. Mesure de la température de la plaque chauffante				
3.1 Procéder comme indiqué dans le présent mode d'emploi 36010, paragraphe 6.2		B		

Remarques et commentaires:



Type de machine:

Machine N°:

Date de la mise en service:

Mesures à prendre – voir la liste de vérification (le travail quotidien ne doit pas être enregistré)	prochain		exécuté le		prochain		exécuté le		prochain		exécuté le	
	contrôle	visa	date	visa	date	contrôle	visa	date	contrôle	visa	date	
2.1 Vérifier le câble quant à d'éventuels défauts												
3.1 Mesurer la température de la plaque chauffante												

Observations, réparations:



Responsabilité du fait des produits, considérations relatives à l'utilisation des produits

Si la préconisation et l'utilisation appropriées des produits Habasit ne sont pas recommandées par un spécialiste de vente agréé par Habasit, la préconisation et l'utilisation des produits Habasit, y compris le domaine connexe de la sécurité des produits, incombent au client.

Toutes les indications/informations sont des recommandations et sont considérées comme fiables, mais aucune publication n'est faite, ni aucune garantie ou prestation de garantie de quelque nature que ce soit n'est donnée quant à son exactitude ou son adéquation pour des applications particulières. Les données fournies sont basées sur les travaux effectués en laboratoire avec un équipement pour des tests à petite échelle, dans des conditions standard, et ne sont pas nécessairement adaptées à un usage industriel. De nouvelles connaissances ou expériences peuvent conduire dans un court laps de temps à des modifications ou changements sans préavis.

ETANT DONNE QUE LES CONDITIONS D'UTILISATION ECHAPPENT AU CONTROLE DE HABASIT ET DE SES SOCIETES FILIALES, NOUS NE POUVONS ASSUMER AUCUNE RESPONSABILITE CONCERNANT L'ADAPTATION ET L'ADEQUATION AUX PROCESSUS DE FABRICATION DES PRODUITS ICI MENTIONNES. CELA S'APPLIQUE EGALEMENT AUX RESULTATS DES PROCESSUS DE FABRICATION / AU RENDEMENT / AUX PRODUITS INDUSTRIELS AINSI QU'AUX DEFAUTS, DOMMAGES, DOMMAGES INDIRECTS ET TOUTES CONSEQUENCES DE QUELQUES NATURES QU'ELLES SOIENT.